

27 & 28 August 2021

स्वच्छ जल की खपत कम करना हो प्राथमिकता

कानपुर, 26 अगस्त। राष्ट्रीय शर्करा संस्थान में उत्प्रवाह शोधन प्लांट के संचालन और चीनी तथा आसवनियों से निकले उत्प्रवाह का विश्लेषण विषय पर दो दिवसीय आनलाइन प्रशिक्षण कार्यक्रम का आयोजन किया गया है। कार्यक्रम में प्रदेश के अलावा महाराष्ट्र, कर्नाटक, बिहार, हरियाणा तथा पंजाब के अधिकारी भी शामिल हुये। उनके



वर्चुअल कार्यक्रम में विशेषज्ञगण।

एनएसआई में उत्प्रवाह विश्लेषण पर कार्यक्रम

आसवनियों से निकले कार्बन डाई आक्साइड गैस को तकनीक के विकास से ड्राई आइस में परिवर्तित करने की बात कही, जिसे बाद में अन्य बातों के उपयोग में लाया जा सकता है। इसे भोज्य पदार्थ और वैक्सीन को संरक्षित करने में उपयोग में लाया जा सकता है। उन्होंने रीड्यूस, रीयूज तथा रिसाइकल पर जोर दिया ताकि ताजे जल के न्यूनतम उपयोग को सुनिश्चित किया जा सके। तकनीकी सब के दौरान जेपी श्रीवास्तव ने उत्प्रवाह को कम करने की बात पर जोर दिया और कहा कि इसके लिये उत्कृष्ट उपलब्ध तकनीकी का प्रयोग किया जाना चाहिये। स्वच्छ जल की खपत को कम करना प्राथमिकता होना चाहिये। डा.विष्णु प्रभाकर श्रीवास्तव ने प्रदूषण बोर्ड द्वारा निर्धारित उत्प्रवाह मानकों का जिक्र किया। कार्यक्रम का आयोजन शर्करा अभियांत्रिकी विभाग के सहायक आचार्य अनूप कुमार कनौजिया द्वारा किया गया।

अलावा केन्द्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के अधिकारी भी मौजूद रहे। इस मौके पर एनएसआई के निदेशक नरेंद्र मोहन ने तरल और ठोस अपशिष्ट प्रबंधन तथा अपशिष्ट को संसाधन में परिवर्तन करने पर प्रकाश डाला। उन्होंने

चीनी मिलों को कम करना होगा पेराई से निकलने वाला उत्प्रवाह

■ सहारा न्यूज ब्यूरो

कानपुर।

चीनी मिलों को वर्तमान मानक के अनुसार 200 लीटर प्रति टन गन्ने की पेराई से निकलने वाले उत्प्रवाह को कम करना होगा। इसके लिए उत्कृष्ट नई तकनीकों को अपनाया होगा। चीनी इकाइयों में जल की वास्तविक खपत का आकलन के साथ ही 'रिड्यूस, रीयूज रिसाइकलिंग' के माध्यम से ताजे जल का कम से कम उपयोग करना भी जरूरी है। आसवनियों के फर्मेंटर से निकले कार्बन डाईऑक्साइड गैस को शुष्क बर्फ (ड्राई आइस) में परिवर्तित कर उसे अन्य विभिन्न उपयोग में भी लाया जा सकता है।

राष्ट्रीय शर्करा संस्थान ने उत्प्रवाह शोधन प्लांट के संचालन और चीनी तथा आसवनियों से निकले उत्प्रवाह का विश्लेषण विषय पर आभासी प्रशिक्षण कार्यक्रम आयोजित कर चीनी मिल व आसवनियों प्रतिनिधियों को जरूरी मानकों व उसे पाने के लिए विभिन्न तकनीक को लेकर जागरूक किया। केन्द्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के अधिकारी भी कार्यक्रम में शामिल हुए। संस्थान निदेशक प्रो.नरेंद्र मोहन ने फर्मेंटर से निकलने वाले कार्बन डाईऑक्साइड से ड्राई आइस बनाने की तकनीक को ईंगित किया, जिसका उपयोग भोज्य पदार्थों व



प्रो. नरेंद्र मोहन



अनूप कुमार

राष्ट्रीय शर्करा संस्थान ने किया प्रशिक्षण कार्यक्रम का आयोजन

कार्बन डाईऑक्साइड से ड्राई आइस बना किये जा सकते हैं कई काम

औषधियों (वैक्सीन) को संरक्षित रखने में किया जा सकता है। तकनीक की मदद से फिल्टर केक, स्पेण्ट वाश, कम्प्रेस्ड बाँयोगैस, जैव कंपोस्ट व पोटाश समृद्ध उर्वरक भी बनाये जा सकते हैं।

सहायक आचार्य अनूप कुमार कनौजिया के संचालन में संपन्न प्रशिक्षण कार्यक्रम के तकनीकी सत्र में जेपी श्रीवास्तव व केन्द्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के डा.विष्णु प्रभाकर श्रीवास्तव ने विभिन्न उत्प्रवाहों के मानकों सहित अन्य जरूरी जानकारी दी।

Online training on effluent treatment begins at NSI

TIMES NEWS NETWORK

Kanpur: A two-day online training programme on 'Effluent Treatment Plant Operation and Analysis of Effluent in Sugar Factories & Distilleries' commenced at National Sugar Institute, Kanpur, on Thursday.

Officials from sugar factories and distilleries situated in Uttar Pradesh, Maharashtra, Karnataka, Bihar, Haryana & Punjab attended the inaugural day of the programme. Besides, Central Pollution Control Board (CPCB) officials also took part in the programme.

Inaugurating the programme, director NSI Narendra Mohan highlighted the liquid-solid waste management and need for converting waste to resource.

"With the advent of technologies, the carbon di-oxide gas from distillery fermenter is being captured for use as dry ice for multiple uses including food and vaccine preservation. The filter cake, boiler ash, spent wash and sludge all is now being used for producing Compressed Bio-gas or bio-compost or potash rich fertilizer. For reducing effluent generation and to preserve natural resources, it is important for the industry to minimize fresh water usage during processing by following the basic principle of 'Reduce, Reuse and Recycle,' he said.

डिस्टिलरी की कार्बन डाई आक्साइड से बनेगी ड्राई आइस

माई सिटी रिपोर्टर

कानपुर। चीनी मिलों की डिस्टिलरी के फर्मेंटर से निकलने वाली कार्बन डाई आक्साइड को ड्राई आइस में परिवर्तित किया जा सकेगा। इस ड्राई आइस का इस्तेमाल खाने वाले सामान, वैक्सीन और दवाओं को संरक्षित करने में किया जा सकता है। इसके अलावा बॉयलर की राख, स्पेंट वॉश, कचरे को बायोगैस, पोटाश और जैव उर्वरक में भी इस्तेमाल किया जा सकता है। इससे मिलों की आय बढ़ेगी।

नेशनल शुगर इंस्टीट्यूट में उत्प्रेषण शोधन प्लांट के संचालन और चीनी तथा आसवनियों से निकले वाले उत्प्रेषण पर विश्लेषण विषय पर दो दिवसीय ऑनलाइन प्रशिक्षण कार्यक्रम की शुरुआत हुई। इसमें केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड तथा हरियाणा, पंजाब समेत विभिन्न राज्यों की चीनी मिलों और आसवनियों के अधिकारी शामिल हुए। इंस्टीट्यूट के निदेशक

गन्ने की पेराई से निकलने वाले उत्प्रेषण को कम करने की कवायद

प्रोफेसर नरेंद्र मोहन ने विभिन्न तकनीकों के संबंध में जानकारी दी। ड्राई आइस, बायोगैस, कंपोस्ट तथा अन्य उत्पादों को तैयार करने की सलाह दी। तकनीकी सत्र के दौरान विशेषज्ञ जीपी श्रीवास्तव ने उत्प्रेषण शोधन व्यवस्था के संबंध में बताया। उन्होंने कहा कि चीनी कारखानों को दो सौ लीटर प्रति टन गन्ने की पेराई के उत्प्रेषण को कम करना होगा। इसके लिए श्रीवास्तव ने नवीनतम तकनीक अपनाने का सुझाव दिया।

वहीं, इंस्टीट्यूट के महेंद्र कुमार यादव ने वर्षा जल संचयन के संबंध में जानकारी दी। डॉ. विष्णु प्रभाकर श्रीवास्तव ने केंद्रीय प्रदूषण नियंत्रण बोर्ड के उत्प्रेषण के निर्धारित मानकों के संबंध में बताया। कार्यक्रम आयोजक शुगर इंजीनियरिंग विभाग के असिस्टेंट प्रोफेसर अनूप कुमार कनौजिया थे।

Experts discuss liquid-solid waste mgmt in sugar factories

PIONEER NEWS SERVICE ■ KANPUR

National Sugar Institute Director Prof Narendra Mohan, while addressing a two-day online training programme on 'Effluent Treatment Plant Operation and Analysis of Effluent in Sugar Factories & Distilleries', highlighted the liquid-solid waste management and need for converting waste to resource.

He said with the advent of technologies, the carbon dioxide gas from distillery fermenters was being captured for use as dry ice for multiple uses including food and vaccine preservation. He said the filter cake, boiler ash, spent wash and sludge was now being used for producing compressed biogas or bio-compost or potash rich fertiliser.

He said for reducing effluent generation and to preserve natural resources, it was impor-

tant for the industry to minimise fresh water usage during processing by following the basic principle of 'Reduce, Reuse and Recycle'.

During the technical session, JP Srivastava gave an overview of the current effluent treatment system to keep effluent discharge below 200 litres/ton of cane crushed in sugar factories and the necessity of achieving 'zero liquid discharge' in distilleries.

He advocated use of best available technologies and measurement of fresh water usage and effluent discharge at various unit operations for getting an insight of the system for improvement.

Mahendra Kumar Yadav discussed various measures viz. installation of condensate polishing units, cooling towers and rain water harvesting for reducing fresh water intake.

Vishnu Prabhakar Srivastava, while referring to the norms of discharge as specified by Central Pollution Control Board, detailed standard analytical procedures for determination of BOD (Biological Oxygen Demand), TSS (Total Suspended Solids) and pH etc.

The programme was conducted by Anoop Kumar Kannaujia, assistant professor of sugar engineering. The programme is being attended by officials from sugar factories and distilleries situated in Uttar Pradesh, Maharashtra, Karnataka, Bihar, Haryana & Punjab.

Meanwhile, the Fellowship of National Sugar Institute in Sugar Technology was awarded to Mahendra Kumar Yadav for his innovative research work on 'Production of Refined Sugar from Raw Sugar using Powder Active Carbon as

Decolorisation Agent'. He had carried out the research during the last three years under the guidance of NSI Director Prof Narendra Mohan.

At present, the sugar refineries in India generally use ion-exchange resins for decolorisation of raw sugar melt which is not an environmentally friendly process resulting in generation of significant quantities of brine, the treatment and disposal of which is an issue, said Prof Mohan.

The studies conducted for optimising processing parameters while using powder active carbon shall benefit the sugar industry a lot as now Indian sugar factories are gradually switching over to raw-refined sugar production for better liquidity in the international market and also for catering to the need of beverage and pharmaceutical sugar industry.